

PAT-NO: JP356023129A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 56023129 A
TITLE: PALLET SUPPLYER
PUBN-DATE: March 4, 1981

INVENTOR-INFORMATION:

NAME **COUNTRY**
YOSHII, HISAYOSHI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME **COUNTRY**
DAIZEN SHIKOGYO KKN/A

APPL-NO: JP54097904
APPL-DATE: July 30, 1979

INT-CL (IPC): B65G059/06

US-CL-CURRENT: 414/797.5

ABSTRACT:

PURPOSE: To make the stacked pallets possible to be effectively supplied one after another from the lower one by a method wherein a plurality of stacked pallets are separated securely one by one and one after another from the lower one.

CONSTITUTION: First, the lower one 41 of the stacked pallets 1 is separated by a pallet separating mechanism and all other pallets are supported by the 1st pallet supporting member 51 on the top of a rear sprocket wheel 6. At this time, if a driving device 14 is brought in operation and each sprocket wheel is rotated through a transmission mechanism including level gears 11, 11', 12, 12', the 2nd pallet supporting member 52 is inserted by the 1st supporting member 51 between the leg portions of the 2nd pallet 43 from the lower stacked one. Thus, when all the stacked pallets are supported, the 1st supporting member 51 begins to fall and a pallet 42 is mounted on the conveyor 4.

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—23129

⑤ Int. Cl.³
B 65 G 59/06

識別記号

庁内整理番号
7632—3F

⑬ 公開 昭和56年(1981)3月4日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 5 頁)

⑭ パレット供給装置

⑯ 発明者 吉井久善

岡山市撫川1511—1

⑰ 特 願 昭54—97904

⑰ 出 願 人 大善紙工業株式会社

⑱ 出 願 昭54(1979)7月30日

岡山市撫川1513

明 細 書

1 発明の名称

パレット供給装置

2 特許請求の範囲

複数枚の前後部スプロケットホイール5、6と、該ホイール間に懸架されたチェーン格7と、該チェーン格に等間隔で横架された3ヶまたは4ヶの連結部材8と、各連結部材の端部で枢支されたパレットの脚部間に挿脱されるパレット支持部材9と、パレットを支持した支持部材の支点の両側に係合して該部材を支持するガイド部材23を備えた2対のパレット分離機構3が機構の前後に設けられてなり後部スプロケットホイール6の底部または前後部スプロケットホイールの底部間の所定位置で連結部材に直角に保持されたパレット支持部材9が前部スプロケットホイール5の頂部または前後部スプロケットホイールの頂部間の所定位置で、後部スプロケットホイール6の頂部または頂部付近に位置する先行するパレット支持部材により支持された積重パレット1の下から2番目の

パレットの脚部間に係止されるよう内側方へ倒れてなり、先行するパレット支持部材の下降とともに該支持部材がパレットの脚部間に挿入されて、積重されたパレットの下から2番目以上の全部のパレットを支持する間、または支持した後に、前記下方のパレットを支持するパレット支持部材は該パレットの脚部間から離脱してパレットを機構下方に設けたコンベア4上に載置させる動作を繰り返すことにより積重されたパレットを下方のものより順次分離するよう構成したことを特徴とするパレット供給装置。

3 発明の詳細な説明

本発明は積重された多数のパレットを、その下方のものから順次1枚ずつ分離してコンベア上に載置するためのパレット供給装置に関するものである。

従来よりパレダイザー等にて空パレットを順次供給するためのパレット供給装置は種々提案されている。例えば特公昭47—50950号には機構の下方に上下往復動する昇降台と、パレットの両側部

(1)

(2)

に対して出入するフォークで構成され、昇降台がフォークのやや下方の所定位置まで上昇したときにフォークが外側方に退却してフォーク上に積載したパレットを昇降台上に転載するとともに、昇降台が上記所定位置より下降するときにフォークが内側方に進出して昇降台上に積重されたパレットの下方より2番目のパレットを支持する装置であり、その特徴は積重されたパレットの下方のパレットを順次分離するための上下往復動するパレット分離用の昇降台を機枠下方に有していることである。

しかしながら従来の昇降台を利用したパレット供給装置は、

- (1) 機枠下方に上下往復動する昇降台を設置するための空間が必要であり、その結果装置の高さが高くなる恐れがある。そのため既設のパレタイザーに付設する場合、特にパレタイザーの上部に設置した場合、パレタイザー上部に十分な空間がないとパレット供給装置を設置することができない。

(3)

ーン帯と、該チェーン帯に等間隔で横架された3ヶまたは4ヶの連結部材と、各連結部材の端部で枢支されたパレットの脚部間に挿脱されるパレット支持部材と、パレットを支持した支持部材の支点の両側に係合して該部材を支持するガイド部材を備えた2対のパレット分離機構が機枠の前後に設けられており、後部スプロケットホイールの底部または前後部スプロケットホイールの底部間の所定位置で連結部材に直角に保持されたパレット支持部材が前部スプロケットホイールの頂部または前後部スプロケットホイールの頂部間の所定位置で、後部スプロケットホイールの頂部または頂部付近に位置する先行するパレット支持部材により支持された積重パレットの下から2番目のパレットの脚部間に係止されるよう内側方へ倒れており、先行するパレット支持部材の下降とともに該支持部材がパレットの脚部間に挿入されて、積重されたパレットの下から2番目以上の全部のパレットを支持する間、または支持した後、前記下方のパレットを支持するパレット支持部材は該パ

(5)

- (2) 積重された全部のパレットを支持した昇降台を上昇させるには大きなエネルギーを必要とする。そのため昇降台を上昇させる大きな動力を有する駆動機が必要である。

- (3) パレットの両側部に係脱させるフォークをパレットが外れないように十分パレットの両側部に挿入させることが困難である。そのため積重されたパレットが外れ易く、その結果パレットや装置を破損させることがある。

- (4) 床面上にパレット供給装置を設置する場合、床面に昇降台用の穴を穿設する必要がある。等の実用上大きな問題点を有している。

本発明者は従来の昇降台を使用した装置の上記欠点を解消した極めて構造が簡単で、製作が容易であり、しかも積重された多数のパレットを下方より1枚ずつ自動的に連続して能率よく供給できるパレット供給装置を提供するために鋭意検討の結果本発明に到達したものである。すなわち本発明のパレット供給装置は複数列の前後部スプロケットホイールと、該ホイール間に懸架されたチェ

(4)

レットの脚部間から離脱してパレットを機枠下方に設けたコンベア上に載置させる動作を繰り返すことにより積重されたパレットを下方のものより順次分離するよう構成したことを特徴とするパレット供給装置である。

次に本発明のパレット供給装置の一実施例を図面にて説明する。第1図は本発明装置の構造を説明する全体図であり、機枠2の前後に積重された多数のパレット1を支持し、該パレットを下方より1枚ずつ分離する2対のパレット分離機構が設けられ、該機枠2の下方にパレット搬出用のコンベア4が設けられている。パレット分離機構は機枠に固定された^{ガイド部材(図未示)}に軸支された2列の前後部スプロケットホイール5、6間に2条のチェーン帯7が懸架されており、該チェーン帯には4ヶの連結部材8が等間隔に横架され、該部材の端部にパレット支持部材9が枢支されている。前記支持部材のうち1ヶは必ず積重された全部のパレットを支持している必要がある。

上記パレットを支持したパレット支持部材の支

(6)

は、前記ガイド部材により支持されている。
 点の両側には該部材を支持するガイド部材（図示
 せず）が設けられている。各スプロケットホイ
 ールは前部スプロケットホイール5の軸端に取り付
 けられたかさ歯車11により回転させられる。該
 かさ歯車11は機枠の両側に設けた従動軸12に
 取り付けられたかさ歯車11'とかみ合っている。
 従動軸端部にはかさ歯車13が取り付けられてお
 り、該歯車13は軸継手15を介して駆動機14
 と連結した駆動軸16に取り付けられたかさ歯車
 13'とかみ合っている。上記各かさ歯車は機枠の
 前後両側に設けたパレット分離機構を構成するチ
 ェーン帯を外側方へ回転させるように各軸に取り
 付けられており、各歯車の歯数を同一としてお
 けば各スプロケットホイールを同一速度で回転さ
 せることができる。また大きな回転力を得るため
 に歯数を適宜変えることもできる。しかしながらこ
 の場合は各機構のスプロケットホイールの回転速
 度を同一にする必要があることはいうまでもない。
 また上記かさ歯車の他に、従来公知の手段である
 ウォームギア等を用いて1つの駆動機で回転させ

(7)

をスムーズにパレットの脚部間に挿入させるため
 の複数のニードルベアリング22が挿嵌されたパ
 レット支持部材9が枢支されている。前記パレ
 ット支持部材がパレットを支持したときに、該部材
 の支点の両側を支持するガイド部材23が機枠に
 固定されている。かかるガイド部材は第3図に示
 すように後部スプロケットホイールの底部でパレ
 ット支持部材が連結部材に直角に倒れ、また前部
 スプロケットホイール頂部で内側方に倒れるため
 に、パレット支持部材の回転可能な切り欠き部
 31、32と、該切り欠き31と連結し積重された
 パレットを支持したパレット支持部材を、前後部
 スプロケットホイール間の所定位置より後部ス
 プロケットホイールの底部付近まで支持するための
 スリット35を有する第1の部材と、前記部材と
 所定の間隔で一体に形成された、後部スプロケッ
 トホイール底部でパレット支持部材が連結部材に
 直角になるように回転可能な切り欠き部36と後
 部スプロケットホイールの上部と、該切り欠き部
 とを連結するスリット37を有する第2の部材

(9)

ることができる。その他各機構にそれぞれ駆動機
 を取り付けるともできるが、この場合各駆動機
 の回転速度を全く同一とする必要がある。上記駆
 動機は安全のため逆転防止機構を有していること
 が好ましい。一方駆動機の代りに手動で駆動軸を
 回転させることもできる。この場合作業者が容易
 に操作できるような足踏み式が好ましく、1回の
 踏み込みでチェーン帯を1/4移動させるのが好ま
 しい。また、極小容量の駆動機をとりつけ、チェ
 ーンホイールを自動で作動させることができるこ
 とはいうまでもない。手動の場合、危険防止のた
 め逆転防止機構を設置することが好ましい。第2
 図はパレット分離機構を更に説明するための第1
 図のA-A矢視図であり、2列の前部スプロケッ
 トホイール5は先端にかさ歯車11が取り付けら
 れた軸20の他端に挿嵌されており、該軸はギ
 ャイド部材23に固定された軸受21で支持されてい
 る。2列のスプロケットホイールにはチェーン帯
 7が懸架されており、該チェーン帯には連結部材
 8が横架されている。該部材の端部には連結部材

(8)

34で形成されている。また上記各部材の内側
 にはパレット支持部材を後部スプロケットホイール
 底部より、連結部材に直角に保持して前部スプロ
 ケットホイールの頂部まで移動させるために前記
 支持部材の端部を挾持する支え24を設けるのが
 好ましく、かかる支えは前部スプロケットホイ
 ールの頂部でパレット支持部材がパレットの脚部間
 に挿入されるよう内側に倒すための凸起25が設
 けられている。パレット分離機構の内側底部には
 パレット搬出用の複数のキャリジローラ4が設け
 られている。かかるローラの上面はパレットを機
 枠より搬出するため機枠上面より高くするように
 設置されている。また、後部スプロケットホイ
 ール頂部でパレット支持部材により支持されたパレ
 ットの下面とローラ上面との距離がパレットの1
 枚の高さよりも大きくなるようにローラを設置す
 る必要がある。かかるローラはパレット搬出方向
 に傾斜をつけておくだけでもよく、また駆動機で
 回転させるようにしてもよい。

次に本発明装置の作動の概略を第4図～第6図

00

で説明する。第4図では積重されたパレット1の下方のパレット41がパレット分離機構により分離されてコンベア4上に乗置されている。積重された全部のパレットは後部スプロケットホイール6の頂部で下方のパレット42を支持している第1のパレット支持部材51で支持されている。このとき第2のパレット支持部材52は前部スプロケットホイール頂部で積重されたパレットの下から2番目のパレット43の脚部間に倒れ込んでゐる。又第5及び第4のパレット保持部材53、54はそれぞれ前部及び後部スプロケットホイールの底部に連結部材8と直角に位置している。チェーンホイールの回転により第5図に示すように第2のパレット保持部材52は積重されたパレットを支持したまま下降する第1のパレット保持部材51により積重された下から2番目のパレット43の脚部間に挿入される。次に第6図に示すように第2のパレット支持部材52が積重されたパレットの下から2番目のパレット43の脚部間に挿入されて積重された全部のパレットを支持した後、ま

01

たは支持する間に、第1のパレット保持部材51はパレット後部スプロケットホイール底部近くに設けた支持部材に空設された切り欠き部で下方に倒れ始める。そのときパレット42は上記保持部材より外れてコンベア上に載置される。上記作動を繰り返すことにより順次下方のパレットを分離することができる。

上記説明は4ヶの連結部材を用いた場合であるが5ヶの連結部材の場合、適当なガイド部材を設置することにより4ヶの場合と同様に作動させることができる。

以上のように本発明装置は機枠の前後に設けられた2対のパレット分離機構を構成するスプロケットホイールの回転により、パレット支持部材が積重されたパレットを降下させながら下から2番目のパレットの脚部間に挿入されて支持することにより、積重した多数のパレットをその下方のものより順次1枚ずつ的確に分離して、コンベアで搬出することができ、これによりパレットを自動的にかつ間欠的に繰出してパレタイザー等におけ

02

るパレットの供給を極めて能率的に行うことができる。

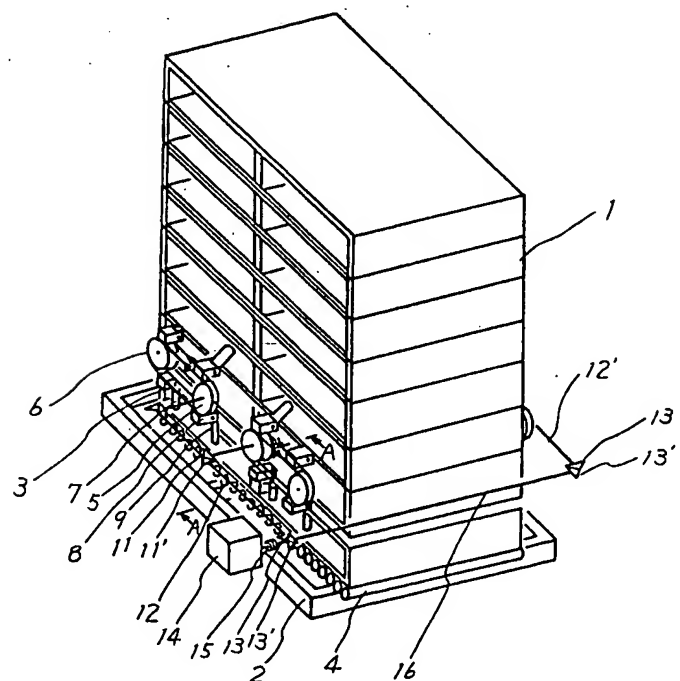
4. 図面の簡単な説明

図面は本発明装置の一実施例であり、第1図は本発明装置の構造を説明する全体図であり、第2図はパレット分離機構を説明するための第1図のA-A矢視図であり、第3図はガイド部材の説明図であり、第4図～第6図は本発明装置の作動を説明する概略図である。

- 1 積重されたパレット
- 2 機 枠
- 3 パレット分離機構
- 5, 6 前後部スプロケットホイール
- 7 チェーン帯
- 8 連結部材
- 9 パレット支持部材
- 23 ガイド部材

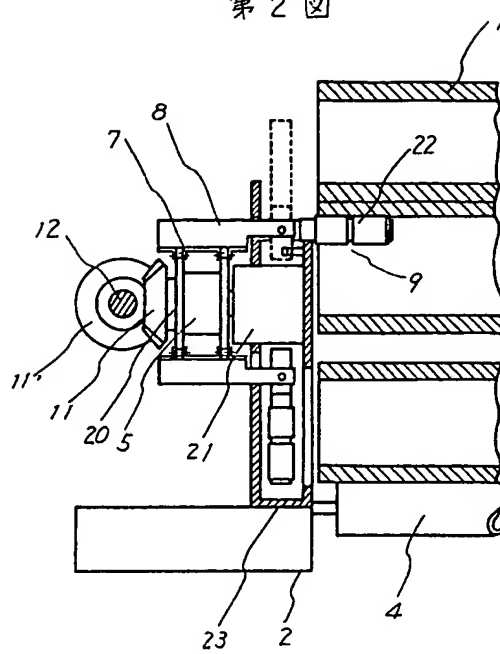
特許出願人 大巻紙工業株式会社

第1図

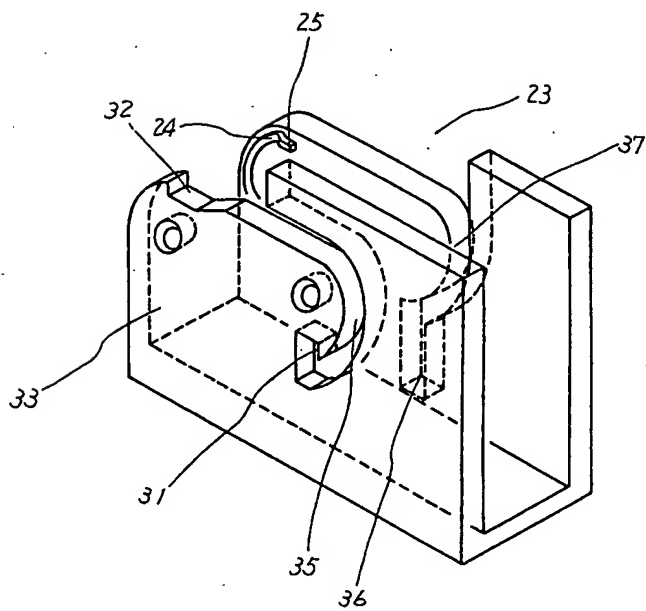


03

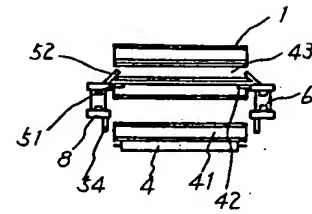
第 2 図



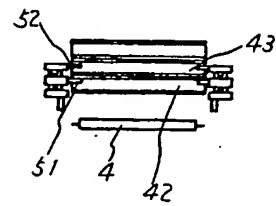
第 3 図



第 4 図



第 5 図



第 6 図

